


TK vrták válcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm resp. palce): 6,6

Údaje o objednávce

Artikové číslo	122772 6,6
GTIN	4062406149239
Třída artiklu	12F

Popis
Provedení:

Nástroj je speciálně upraven pro obrábění otvorů bez vnitřního chlazení. **Konkávní hlavní břity** a **speciální profil drážek** zajišťují dobrý odvod třísek. Robustní geometrie břitů se **speciálním výbrusem špičky** a výbrusem 4 ploch zajišťuje bezpečné procesní vrtání. Rozsáhlé možnosti použití v ocelových materiálech díky kombinaci houževnatého tvrdokovu s ultrajemným zrnem a povlaku mimořádně **odolného proti opotřebení a vůči horku**.

Upozornění:

Délka drážky pro třísky $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Vnitřní chlazení: ne

Norma: DIN 6537

Tolerance jmenovitý Ø: m7

Počet břitů Z: 2

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 : 43,1 mm

Tolerance jmenovitý Ø: m7

Celková délka L: 91 mm

Ø stopky D_s : 8 mm

Posuv f v oceli < 900 N/mm²: 0,18 mm/ot,

Technický popis

Délka drážky pro třísky L_c	53 mm
Ø stopky D_s	8 mm
Tolerance jmenovitý Ø	m7
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	43,1 mm
Norma	DIN 6537

Počet břitů Z	2
Posuv f v oceli < 900 N/mm ²	0,18 mm/ot,
Celková délka L	91 mm
Jmenovitý Ø D _c	6,6 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	6×D
Vrcholový úhel	140 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnitřní chlazení	ne
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	200 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	160 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	80 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	70 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	omezené použití	60 m/min	P
GG	vhodný	90 m/min	K
GGG	omezené použití	60 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
suché	omezené použití		

